

Generate Collection

Search Results - Record(s) 1 through 1 of 1 returned.

 1. Document ID: JP 57055962 A, JP 87033258 B

L3: Entry 1 of 1

File: DWPI

Apr 3, 1982

DERWENT-ACC-NO: 1982-38189E

DERWENT-WEEK: 198219

COPYRIGHT 2001 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Thermoplastic resin board prodn. reinforced with organic fibres - where thermosetting resin is sprayed over opened natural fibre, heated to harden resin and form felt which is cut to form fibres

PATENT-ASSIGNEE:

ASSIGNEE	CODE
HOWA SENI KOGYO KK	HOWAN

PRIORITY-DATA: 1980JP-0062109 (May 10, 1980)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE	PAGES	MAIN-IPC
<u>JP 57055962 A</u>	April 3, 1982		003	
JP 87033258 B	July 20, 1987		000	

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DATE	APPL-NO	DESCRIPTOR
JP57055962A	May 10, 1980	1980JP-0062109	

INT-CL (IPC): C08K 7/02; C08K 9/04; C08L 101/00

ABSTRACTED-PUB-NO: JP57055962A

BASIC-ABSTRACT:

Method is claimed for producing a thermoplastic resin board reinforced with organic fibre. The board is usable as a core of interior sheets in cars. The object is to effectively produce the resin board utilising cut pieces of felt for the organic fibre.

A thermosetting resin is sprayed over opened natural fibre to form a fleece. It is passed through a hot air at a temp. enough to harden the thermosetting resin in the fleece to form a bulky felt or board. The felt or board is cut into pieces, so that the fibre length is 1-5 mm. Powder of thermoplastic resin of about 50 to 70 wt.% is mixed with the cut pieces and kneaded into pellets. They are extruded to form a resin board.

TITLE-TERMS: THERMOPLASTIC RESIN BOARD PRODUCE REINFORCED ORGANIC FIBRE THERMOSETTING RESIN SPRAY OPEN NATURAL FIBRE HEAT HARDEN RESIN FORM FELT CUT FORM FIBRE

DERWENT-CLASS: A32 A94

CPI-CODES: A11-A05; A11-B07; A11-B09B; A11-C02; A12-A04B; A12-T04;

POLYMER-MULTIPUNCH-CODES-AND-KEY-SERIALS:

Key Serials: 0011 0229 2020 2198 2212 2328 2450 2458 2491 2493 2543 2828 3300 2836

Multipunch Codes: 013 03- 231 308 309 359 368 38& 393 415 450 455 46& 473 480 57& 672 677
697 723 726

⑨ 日本国特許庁 (JP)
⑩ 公開特許公報 (A)

⑪ 特許出願公開
昭57—55962

⑤ Int. Cl.³
C 08 L 101/00
C 08 K 9/04

識別記号

厅内整理番号
6911—4 J
6911—4 J

⑬ 公開 昭和57年(1982)4月3日
発明の数 1
審査請求 未請求

(全 3 頁)

④ 有機繊維を混入した熱可塑性合成樹脂より成る成形材料の製造方法

⑫ 特 願 昭55—62109
⑬ 出 願 昭55(1980)5月10日
⑭ 発明者 岩田一義

春日井市味美白山町2丁目10番地の4 豊和繊維工業株式会社内

⑮ 発明者 岡戸省吾
春日井市味美白山町2丁目10番地の4 豊和繊維工業株式会社内
⑯ 出願人 豊和繊維工業株式会社
春日井市味美白山町2丁目10番地の4
⑰ 代理人 弁理士 伊藤毅

明 極 啓

1. 発明の名称

有機繊維を混入した熱可塑性合成樹脂より成る成形材料の製造方法。

2. 特許請求の範囲

1. 開織した天然繊維等の有機繊維に熱硬化性合成樹脂を撒布付着した後にフリースを形成せしめ、該フリースを前記熱硬化性合成樹脂が成形固化する温度の加熱空気を通過せしめて嵩高性フェルト若しくは成形ボードを形成し、該嵩高性フェルト若しくは成形ボードを織程約1/～5%となるように裁断し、該裁断織程約50～30重量%に対して、熱可塑性合成樹脂の粉末若しくは粒状物を約50～70重量%混入し、混練してペレット状となし、該ペレットを押出し成形してシート状の成形材料に形成することを特徴とする有機繊維を混入した熱可塑性合成樹脂より成る成形材料の製造方法。

2. ペレットを押出し成形してシート状の成形

材料を形成するに際し、該成形材料の片面に不織布、布帛若しくはフィルム等のシート状物を一体的に貼合させて接着せしめることを特徴とする特許請求の範囲第1項記載の有機繊維を混入した熱可塑性合成樹脂より成る成形材料の製造方法。

3. 発明の詳細な説明

本発明は、自動車内装材の素材に適性を有する有機繊維を混入した熱可塑性合成樹脂より成る成形材料の製造方法に関し、有機繊維としてフェルト等の端材を再利用して性能面のみならず経済的にも優れた成形材料を効率よく得ることを目的とするものである。

従来、自動車内装材の素材に使用される成形材料としてハードボードの廃材を粉碎した木粉をベースとし、これに熱可塑性合成樹脂を混入したものが多く用いられているが、このような木粉は繊維長が短かく、しかも粒径が大きいなどのために成形材料とした場合の強度や耐衝撃性といった強度が不十分であるといったよう

問題がある。

本発明は、防歯した天然繊維等の有機繊維を散布付着した後にフリースを形成せしめ、該フリースを前記熱硬化性合成樹脂が成形固化する温度の加熱空気を透過せしめて嵩高性フェルト若しくは成形ボードを形成し、これら嵩高性フェルト若しくは成形ボードを繊維長約 $1\sim 5\text{mm}$ となるように裁断し、該裁断繊維約 $50\sim 30$ 重量%に対し、熱可塑性合成樹脂の粉末若しくは粒状物を約 $50\sim 70$ の重量%混入し、混練してペレット状となし、該ペレットを押出し成形してシート状となすもので、さらにはシート状となすに継ぎ、片面に不織布、布帛若しくはフィルム等を貼合せ接着せしめることができ、これらの成形材料は混入した有機繊維の繊維長によって交絡が強化されて、立体的に校り加工をもなし得、そして撫み性や耐衝撃性といった強度に優れ、さらに熱可塑性合成樹脂を多く使用することで冷間成形できて、熱成形に比べて成形速度を早くすることができる。さらにまた

特筆すべきは前記有機繊維は嵩高性フェルト若しくは成形ボードの端材を使用することができて、省資源といった面でも有効性を有するものである。

以下に本発明の実施例を図面に基き説明する。第1図において1は防歯した綿またはその他の天然繊維にメノール樹脂、メラミン樹脂等の熱硬化性合成樹脂をバインダーとして散布付着した後にフリースを形成せしめ、このフリースを前記熱硬化性合成樹脂が成形固化する温度の加熱空気を透過せしめて形成した嵩高性フェルト若しくは成形ボード、さらにはこれらの端材であり、これらを裁断接着に供給して繊維長約 $1\sim 5\text{mm}$ 程度に裁断して裁断繊維3となす。次に、この裁断繊維約 $50\sim 30$ 重量%に対して、ポリプロピレン、ポリエチレン等の熱可塑性合成樹脂4を約 $50\sim 70$ の重量%の割合でもって加えて第2図に示す如くニーダー5に投入して均一に混練し、ペレット6を形成する。このペレット6を第3図に示すように押出し成形機

7を用いて加熱溶融し押出し成形してシート状の成形材料8を形成し、さらに該シート状の成形材料8をカッター9で所要寸法に裁断し原反8aとし積重ねる毎して整備しておく。

次にこの原反8aをドア用石材として所定の形状に成形する工程を述べることとする。原反8aはコンベア10により第4図に示すように加熱炉11に導入し、該コンベア10で移送されながら表面両面から加熱されて加熱炉11から送り出され、さらにコンベア12を経て所定形状の上下型を備える成型板13の下型13a上に載置した状態で上型13bを下降せしめて冷間プレスすることで前記加熱炉11にて加熱された発熱により上型13bと下型13aの型になじんだ所定形状のドア用石材を形成することができる。

また、本発明の方法では第3図に示したシート状の成形材料8の形状に限らず、盒型14から押出された加熱状態で成形材料8の片面に表皮材となる不織布、布帛若しくはフィルム等を被せなければ、ロール15等を通過する過程での

加圧で接着されて強固に接着された表皮材を持った成形材料を得ることができる。

このように本発明の方法は、天然繊維を熱硬化性合成樹脂をバインダーとして形成したフェルト等はその端材を裁断したものと熱可塑性合成樹脂とを混練してシート状の成形材料とするものであり、得られる該成形材料の厚さ及び重量は自由に変えることができる。また、得られた該成形材料は熱可塑性合成樹脂を使用しているために冷間成形により所要形状の石材に形成できるから熱成形法に比べて成形速度を早めることができる。さらに前記天然繊維は従来の木粉に比べて繊維長が長く、交絡性がありしかも太さが小さいから該繊維が樹脂内に密に分布して撫み、耐衝撃性といった強度に優れており、深校り可能であるといったように自動車内石材の石材に適性を有したものを作成性よく製造することができる。

4回面の簡単な説明

第1図乃至第3図は成形材料の製造工程の概

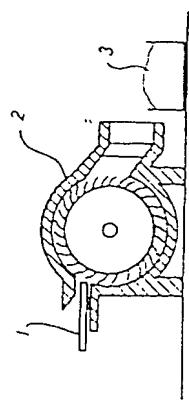
第2図、第4図及び第5図は成形材料を芯材に成形する工程の概略図である。

- 1...嵩高性フェルト若しくは成形ボード。
- 3...破断繊維、4...熱可塑性合成樹脂、6...
- ...ペレット、7...押出し成形機、8...シート状の成形材料。

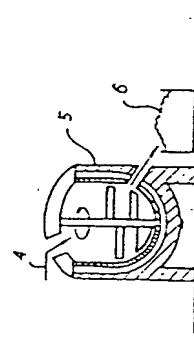
特許出願人 奧和義雄工業株式会社

代理人 チャンス 伊藤
監査官印

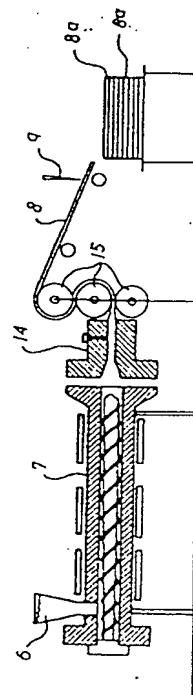
第1図



第2図



第3図



第4図

